Министерство цветной металлургии СССР
Объединение «Союзтвердосплав»

СПЕЦИАЛЬНОЕ
ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ БЮРО
«ОРГПРИМТВЕРДОСПЛАВ»

Библиографический указатель

№ 4

Москва — 1972

МИНИСТЕРСТВО ЦВЕТНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ "СОЮЗТВЕРДОСПЛАВ"

СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ БЮРО
"ОРГПРИМТВЕРДОСПЛАВ"

Библиографический указатель литературы по твердым сплавам и твердосплавному инструменту (Научно-техническая литература, учтенная в справочно-информационном фонде СПТБ "Оргприматвердосплав" в июле-сентябре 1971 года)

Отдел научно-технической информации
Москва 1972

103. Important savings obtained by turning hard-faced parts,- Machinery and Production Engineering, 1971, III, vol.118, N 3046, p.494, ill.
Экономичность обработки твердосплавных деталей режущим инструментом из особо прочных сплавов на авиаремонтном предприятии.

I. ТВЕРДЫЕ СПЛАВЫ

1. Гельфанд Г.С. и др.
Обработка твердых сплавов. М., "Машгиз", 1963.

2. Креймер Г.С.
Прочность твердых сплавов. М., "Металлургия", 1971.

3. Металлокерамические твердые сплавы на основе карбида титана.
Самсонов Г.В., Сергеев Н.Н., Дзодзиев Г.Т., Витрянюк В.К., Латяева Л.В.
Порошковая металлургия, № 9, 1971, с. 42-43.

4. Neues Verfahren zur Herstellung von Hartmetall-
Maschinenwelt-Elektrotechnik, 1971, I, Jg. XXVI, N1, S.17-18.
Новый способ изготовления твердых сплавов на фирме Sandvik (Швеция).

5. Некоторые вопросы изменения свойств титановых сплавов под влиянием условий обработки. Под ред. Г.А. Матросова. Л., 1971. 39 с. (ЛДНТП. Сер. Прогрессивные методы обработки металлов, сплавов и других материалов).

6. Твердые сплавы и тугоплавкие металлы. Сборник трудов № II. Отв. ред. д.т.н. О.П. Колчин, М., "Металлургия", 1971.

П. ОБРАБОТКА РЕЗАНИЕМ. МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ. РЕЖУЩИЙ И КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ.

7. Агеев А.Д., Мальцев О.С.
Изготовление и эксплуатация твердосплавных метчиков.
Машиностроитель, II, I97I, с. I8-I9.

8. Базанов М.А., Ждановский П.Л. и др.
Новые виды прогрессивного твердосплавного инструмента и перспективы его внедрения. Доклад на отраслевом семинаре "Прогрессивные формы организации эксплуатации твердосплавного инструмента" в г. Кировград, 8-I0 сентября I970 г., Ташкент, ГПКТБМ, I970.

9. Бурмистров Е.В., Лясковский И.Ф., Махов В.А.
Нарезание резьбы по жаропрочным материалам. Под ред. Н.И. Резникова. Куйбышевское книжное издательство, I962 г.

I0. Высокопроизводительная доводка опорных поверхностей многогранных пластинок.
Флид М.Д., Малинина Р.Н., Маргин Е.В.
Станки и инструмент, № 9, I97I, с. 34-36.

II. Высокопроизводительная точная обработка труднообрабатываемых материалов резанием. Материалы семинара, М., I97I, I93 с. ил. (Моск. дом науч.-техн. пропаганды). РЖ 9А6К.

97. Кузьмин Б.В.
Фонд материального поощрения и экономическая заинтересованность производственного коллектива. В кн.: Опыт и проблемы экономической реформы в промышленности. Донецк, I970, с. 83-I47 (АН УССР, Ин-т экономики пром-ти).

98. Курьято В.Д.
Актуальные вопросы совершенствования оплаты труда в народном хозяйстве. В кн.: Работа социалистических государственных предприятий в новых условиях планирования и экономического стимулирования. Киев, I970, с. I49-I64. (Укр. Совет НТО, УкрНИИНТИ).

99. Мазалов Е.В.
Управление производством, его экономичность и эффективность. В кн.: Опыт совершенствования управления производством на предприятиях. Материалы к краткосрочному семинару 23-24 февраля. Л., I97I, с. 49-55 (ЛДНТП).

I00. Планирование и анализ народнохозяйственной структуры капитальных вложений. Под ред. В.П. Красовского. М., "Экономика", I970, с. 262.

I0I. По новой системе планирования. Бюл. техн.-экон. информации (ГОСИНТИ), I97I, № 3, с. 64-65.

I02. Уваров Ю.Н.
Планирование работы конструкторской организации по показателям унификации. Стандарты и качество, I97I, № 3, с. 59.

УП. ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ВОПРОСЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ И ТВЕРДОСПЛАВНОГО ИНСТРУМЕНТА

92. Васьков А.Д.
Организация производства на научной основе. В кн.: Научная организация труда - важнейший фактор повышения эффективности производства. Материалы Костромской городской научно-практической конференции. Кострома, 1970, с. 85-89. (Костромской горком КПСС. Обл. Совет НТО).

93. Горбоконь А.А.
Управление работой по НОТ на предприятиях. В кн.: Опыт совершенствования управления производством на предприятии. Материалы к краткосрочному семинару 23-24 февраля. Л., 1971, с. 108-112 (ЛДНТБ).

94. Егоров М.П., Ждановский П.Л., Шаинский М.И.
Новая система контроля запасов, хранения и выдачи инструмента (Опыт завода "Ташсельмаш"), Ташкент, УзИНТИ, 1967.

95. Ерузалим Б.
За качество труда конструкторов. Стандарты и качество, 1971, № 4, с. 54.

96. Колот В.М.
Некоторые резервы повышения эффективности производства в новых условиях. В кн.: Работа социалистических государственных предприятиях в новых условиях планирования и экономического стимулирования. Киев, 1970, с. 175-178. (Укр. Совет НТО. УкрНИИНТИ).

12. Даниелян А.М. и др.
Обработка резанием жаропрочных сталей и сплавов и тугоплавких металлов. М., "Машгиз", 1965.

13. Дерум Л.А.
Сверла одностороннего резания. Сб. Синтетические алмазы. К., УкрНИИНТИ, Институт сверхтвердых материалов, 1971, вып. 5, с. 41.

14. Звягольский Ю.С., Шуляков Ю.М.
Исследование процесса развертывания отверстий в деталях из антифрикционных пористых металлокерамических материалов. Труды Краснодарского политехн. ин-та, 1971, вып. 37, с. 340-345. РЖ 9А36.

15. Инструменты с многогранными неперетачиваемыми твердосплавными пластинками. 2-е изд., М., 1967, 1970 (М-во станкоинструмент. пром. СССР, ТУ ВНИИ).

16. Козлов Д.Н.
Зуборезные работы. М., "Высшая школа", 1971.

17. Кононеко С.Г.
Обработка глубоких отверстий. (Опыт завода "Тяжстанкогидропресс"), М., "Машиностроение", 1964.

18. Кремень В.П.
Новые технологические процессы и направления в производстве фрез. Всесоюзн. совещание по фрезам 19-23 июля 1966, г. Сестрорецк, М., 1966.

19. Кривоухов В.А.
Некоторые результаты исследования процессов резания труднообрабатываемых материалов. Обрабатываемость жаропрочных и титановых сплавов. Материалы всесоюзн. межвузовск. конф. Куйбышев, 1963.

20. Лейн А.Н., Кербиков Л.С.
Новые конструкции твердосплавного режущего инструмента Московского инструментального завода. "Машиностроитель", 1966, № 6, с. 31-32.

21. Лоладзе Т.Н.
Износ режущего инструмента. М., "Машгиз", 1958 г.

22. Меллер А.М.
О конструктивных особенностях, опыте изготовления и эксплуатации высокопроизводительных сборных торцовых фрез. Всесоюзн. совещ. по фрезам, июль 1966, г. Сестрорецк. М., 1966.

23. Металлорежущие станки. Каталог-справочник. Ч.I.
Станки токарной группы. М., НИИМАШ, 1971 г.

24. Металлорежущий инструмент. Каталог-справочник. Ч. 3.
Резьбообразующий, трубо- и муфтообразующий и зуборезный инструмент. М., ВНИИ, 1971.

25. Металлорежущие станки. Каталог-справочник. Ч. 6.
Станки зубообрабатывающей группы. М., НИИМАШ, 1971.

26. Металлорежущие станки. Каталог-справочник. Ч. 4.
Станки фрезерной группы. М., НИИМАШ, 1971.

УI. ГОРНОЕ ДЕЛО

89. Барон Л.И., Глатман Л.Б.
Износ инструмента при резании горных пород, М., "Недра", 1969.

90. Самойлов В.С., Скрябин Л.Я., Янкелевич Л.А.
Применение перфораторных коронок БКПМ-40ф при бурении абразивных пород. Уголь и горнорудн. машиностроение (НИИИНФОРМТЯЖМАШ). 1971, № 11, с. 66.

91. Унгафуч В.Г. и др.
Изыскание рационального типа твердосплавного режущего инструмента комбайнов с дисковыми органами для условий Карагандинского бассейна. Известия высших учебных заведений. Горный журнал, 1967, № 4, стр. 103, 108.

У. СВАРКА. РЕЗКА. ПАЙКА. КЛЕПКА И СКЛЕИВАНИЕ МЕТАЛЛОВ. ТЕОРИЯ. ТЕХНОЛОГИЯ. ОБОРУДОВАНИЕ

85. Глизманенко Д.Л.
Сварка и резка металлов. М., "Высшая школа", 1971.

86. Диффузионное соединение в вакууме металлов, сплавов и неметаллических материалов. Сб. науч. трудов УI-Й межвузовской научно-техн. конференции. Под ред. д.т.н. профессора Н.Ф. Казакова. М., 1971. 276 с. с илл. (Моск. технол. ин-т мясной и молочн. пром-ти. Проблемная научн. исследов. лаб. диффуз. сварки).

87. Справочник по сварке. Под ред. д.т.н. проф. И.А. Акулова. Том 4, М., "Машиностроение", 1971.

88. Технология сварки трением заготовок металлорежущего инструмента. Руководящие материалы. Под ред. к.т.н. К.П. Ишенника. М., 1970, 56 с. (ВНИИ).

27. Минков М.А.
Технология изготовления глубоких точных отверстий М.-Л., "Машиностроение", 1965.

28. Многогранные неперетачиваемые твердосплавные пластинки с криволинейной формой передней поверхности. Пат. США, кл. 29-95, № 3399442, опубл. 08.09.68. Э.И. ВИНИТИ, серия "Режущие инструменты", 1969, № 39, реф. 114, с. 1-9.

29. Модернизация токарных проходных резцов, оснащенных многогранными неперетачиваемыми пластинками. Авт. Акимов А.В., Шманенкова Н.М., Шахова А.В. Металлорежущий и контрольно-измерительный инструмент. Научн.-техн. реф. сб. НИИМАШ, М., 1971, № 9, с. 1-7.

30. Монолитный твердосплавный инструмент. В кн.: Международная станкостроительная выставка 1968 г. в Лондоне. Обзор, Вып. 6. Металлорежущий инструмент и специальные станки для производства инструмента. М., 1968, с. 27-28. с илл. (НИИМАШ, серия С-1).

31. Накамура Хиромита Кикай гидзюцу. Mech Engng, 1967, vol. 15, № 11, p. 24-30.
Твердосплавные инструменты и режимы обработки резанием.

32. Новые конструкции твердосплавного режущего инструмента. Обзор по иностранным источникам. М., 1965, НИИМАШ, серия С-1.

33. Новые твердосплавные режущие инструменты на П-ой станкостроительной выставке в Париже ЭИ ВИНИТИ, серия "Технология и оборудование механосборочного производства, I969, вып. 39, реф. 267.

34. Neue Festschmierstoffe für den Drahtzug werden erprobt.- Draht- Welt, 1971, III, N3, S.136
Новые твердые смазочные материалы (моликоты KF) для протяжки проволоки.

35. Ножи привертываемые, оснащенные пластинками из твердого сплава, для сборных насадных разверток. Кострукция и размеры ГОСТ I6806-7I. М., ГКС, I97I.

36. Обработка отверстий протягиванием с применением твердосплавных элементов. Обзоры по межотраслевой тематике. ГОСИНТИ. № I/26-7I. М., I97I.

37. Подураев В.Н.
Обработка резанием с вибрациями. М., "Машиностроение", I970.

38. Остафьев В.А.
Сверла, оснащенные твердосплавными коронками. Обрабатываемость жаропрочных и титановых сплавов. Материалы Всесоюзн. межвузовск. конф. Куйбышев, I963.

39. Оцу Ясуо, Накатана Сайдаит, Кикай гидзюцу, Mech. Engng, I969, vol. I7, № I2, p. I99-203.
Современные режущие инструменты с неперетачиваемыми пластинками.

82. Состояние электроэрозионной и электрохимической обработки металлов. Э.И. "Технология и оборудование механосборочного производства", № 45, I97I, с. 9-20.

83. Экономичность и точность абразивно-алмазной обработки. (Тезисы докладов семинара, ноябрь, I97I) Сборник I, М., ДНТП, I97I.

84. Электроалмазная заточка резцов горных сверл. Авт. Слоним Л.С., Шлиомович В.А. "Труды Всес. научн.-исслед. и проект.-технол. ин-та угольн. машиностр.", I97I, вып. I5, с. 84-II2. Р.Ж. Горное дело, св. том вып. I0, I97I, с. 20 (I0БI65).

IУ. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ, УЛЬТРАЗВУКОВЫЕ, ЭЛЕКТРОННО-ЛУЧЕВЫЕ, ПЛАЗМЕННО-ДУГОВЫЕ И ХИМИЧЕСКИЕ МЕТОДЫ ОБРАБОТКИ. ТЕОРИЯ. ТЕХНОЛОГИЯ. ОБОРУДОВАНИЕ.

78. Городин В.В., Дмитриев А.Б.
К вопросу о долговечности деталей после электрохимической обработки. В кн.: Технология машиностроения. Вып. I3. Исследования в области электрофизических и электрохимических методов обработки металлов. Тула, Изд-во Тульского политехн. ин-та, I97I, с. 54-56 (Тульский научн.-исследов. технол. ин-т) Библиограф: 8 назв.

79. Бугаев А.А.
Анализ факторов, влияющих на точность копирования при ультразвуковой обработке твердых сплавов. Электрофизич. и электрохимич. методы обработки. Научн.-техн. реф. сб. (НИИМАШ), I97I, вып. 2, с. II-I5. Библиогр. 3 назван.

80. Гостев В.В., Вальчук Г.И.
Особенности образования поверхностного слоя твердых сплавов при алмазно-электролитическом шлифовании. Сб. "Синтетические алмазы", К. УкрНИИНТИ, Институт сверхтвердых материалов, I97I, вып. 5, с. 27.

8I. Гурвич Р.А.
О влиянии абразивной депассивации обрабатываемой поверхности на плотность технологического тока при алмазно-электролитической обработке твердого сплава. Электронная обработка материалов,вып.4; I97I, с.I4-I8.

40. Пахомов В.В., Уваров В.Г.
Изготовление твердосплавных зуборезных долбяков. Сб. "Синтетические алмазы", К., УкрНИИНТИ, Институт сверхтвердых материалов, I97I, вып. 5, с. 39.

4I. Пронкин Н.Ф.
Протягивание труднообрабатываемых материалов высокостойкими твердосплавными протяжками. М., "Оборонгиз", I96I.

42. Протягивание отверстий твердосплавными протяжками. "Gerqyärstecnologia", 1971, 11, N3, 137-139 (венг., рез., русск., нем., англ.). РЖ 9А38.

43. Режущий инструмент. Напильники. Надфили. Ножовочные полотна. М., Ст., I97I.

44. Режущий инструмент. Протяжки. М., 6 т. I97I.

45. Режущий инструмент. Сверла и центровочный инструмент. М., 6 т. I97I.

46. Режущий инструмент. Элементы крепления режущего инструмента. Сборник. М., "Стандарты", I969.

47. Резников Н.И.
Исследование работы твердосплавных инструментов, заточенных кругами из синтетических алмазов и кругами КЗ. В кн.: Труды Куйбышевского авиационного ин-та. Вып. 25, I967, с. 3-I3.

48. Розенберг А.М., Розенберг О.А., Бусел Ю.Ф., Кривицкий А.Д.
Прочность твердосплавных рабочих элементов деформирующих протяжек. Киев, "Техника", 1971.

49. Сборные крупногабаритные резцы для тяжелых станков. Альбом чертежей. Под ред. к.т.н. А.В. Акимова. М., 1971, 41 с. с илл. (ВНИИ).

50. Скобы листовые и пробки, оснащенные твердым сплавом. ГОСТ 16775-71-ГОСТ 16780-71. М, Гос. ком. станд., 1971.

51. Современные режущие инструменты из сверхтвердых сплавов. Касэй Сусуми, Кикай-на Кэккю, Sci, Mach", 1967, vol 19, № 7, p. 955 (японск.).

52. Твердосплавные инструменты для обработки металлов. Rüb F. Hartmettallwerkzeuge für die Metallbearbeitung.- Maschinenmarkt, 1969, Bd 75 N103-104. S. 272-275.

53. Твердосплавные сверла с сердцевиной из высокопрочного сплава. Любимов В.Е., Муха И.М., Витрянюк В.К. Станки и инструмент, № 9, 1971, с. 36-37.

54. Технология изготовления твердосплавного мелкоразмерного концевого режущего инструмента способом вышлифовки. Руководящие материалы. Под ред. к.т.н. И.А. Соколовского. М., 1971. 71 с. с илл. (ВНИИ).

55. Трусова Л.П., Трусов В.А.
Подготовка и эксплуатация дереворежущего инструмента. М., "Лесная промышленность", 1971.

77. Эффект "пластифицирующего" действия матрицы на волокно при деформировании композиционного материала. Докл. АН СССР, 1971, т. 196, № 6, с. 1324-1325 с илл. Библиограф: 3. назв. Авт.: В.С. Иванова, Ч.В. Копецкий, А.М. Марков, В.Л. Оржеховский.

56. Фомин С.Ф.
Справочник мастера токарного участка. М., "Машиностроение", 1971.

57. Черничкин С.А.
Кольцевое сверление и обработка глубоких отверстий. М., "Машиностроение", 1964.

58. Шабрение деталей прецизионных станков. Руководящие материалы. М., НИИМАШ, 1971.

70. Петрова Т.А. и др.
Влияние различных методов обработки на состояние поверхностного слоя штампов с вставками из твердого сплава. Научн. реф. сб. "Электрофизические и электрохимические методы обработки", 1969, 2, с. 21-27.

71. Пуансоны, матрицы, державки, подкладные плитки и шпонки разделительных штампов. ГОСТ 16621-71, ГОСТ-16675-71.

72. Mang T., Neumann W. Erst wählen, dann schmieren.- Maschinenmarkt, 1971, III, N 20, S.405-408.
Смазочные материалы для холодного деформирования.

73. Сторожев М.В., Попов Е.А.
Теория обработки металлов давлением. М., "Машиностроение", 1971.

74. Твердосплавные мастер-пуансоны. Сборник рационализаторских предложений (ИНФОРМЭЛЕКТРО), 1970, вып. 225, с. 7.

75. Твердосплавные штампы. Опыт конструирования, изготовления, эксплуатации. Харьков, "Прапор", 1971, 76 с.
Авт.: С.М. Хмара, К.С. Герасименко, Г.И. Кириллов и др.

76. Schrase T. Longer press tool life by deposited carbide.- Metalworking Production, 1970, XI, vol. 114, N 45, p.43-44, ill.
Увеличение срока службы штампов за счет нанесения на них покрытия из твердых сплавов.

III. ОБРАБОТКА ДАВЛЕНИЕМ, ТЕХНОЛОГИЯ, ОБОРУДОВАНИЕ

59. Mang T., Neumann W. Erst schmieren, dann umformen - Maschinenmarkt, 1971, III, N 22, S.445-448
Влияние смазочных материалов при холодном деформировании (холодном выдавливании, высадке, глубокой вытяжке, протяжке проволоки) на рабочую скорость и качество поверхности.

60. Высадочные болтовые матрицы, армированные новым твердым сплавом (совместно с СПТБ "Оргприматвердосплав"). Сталь, 1970, № II, с. 1055. Авт.: М.А. Бешкарев, Ю.Н. Шведов, К.Н. Сакаев и др.

61. Exhibition of die and mould making equipment.- Machinery and Production Engineering, 1971, III, vol. 118, N 3042, p.356-357, ill.
Выставка оборудования для изготовления штампов и прессформ.

62. Динер И.Г.
Просечной пуансон с твердосплавной напайкой. - Сборник рационализаторских предложений (ИНФОРМЭЛЕКТРО), 1970, вып. 225, с. 6-7.

63. Кузнецов Ф.П. и др.
Изготовление рабочих полостей матриц прессформ холодным выдавливанием. Л., 1968.

64. Markante Werkzeugmaschinen I HA 70. Spanlose Verformung - Technica, 1970, XII, N26, S.2555-2558.

Оборудование для обработки давлением, представленное на выставке в Ганновере в 1970 г. (штамповочный молот двойного действия, электрогидравлические быстроходные штамповочные молоты, оборудование для закалки и нагрева и т.д.).

65. Мендельсон В.С., Рудман Л.И.
Технология изготовления штампов и прессформ, М., "Машиностроение", 1971.

66. Обработка деталей твердосплавных штампов. В кн.: Синтетические сверхтвердые материалы и инструменты. Вып. I, Киев, 1970, с. 45 (УкрНИИНТИ).

67. Experiences with Ferro-Tic C in complex pierre-and-blank blank tools.- Machinery and Production Engineering, 1971, IV, vol. 118, N 3047
Применение твердосплавных вырубных штампов для изготовления пластин роторов и статоров электродвигателей.

68. Kennicott W.L. Carbide Tools Ease Cold Extrusion.- Metal Progress, 1970, IV, vol. 97, N4, p.78-79.
Применение твердосплавного инструмента ускоряет процесс холодного выдавливания.

69. Медведев Е.Д.
Проектирование технологических процессов изготовления деталей холодным выдавливанием. В сб. "Объемная штамповка" (МДНТП им. Ф.Э. Дзержинского).